

Table des matières

1 Introduction

**A - EXIGENCES STANDARDS**

- 2 Système de management de la qualité
- 2.1 Pièce contrefaite
- 3 Fournisseurs de rang n-1 | Déclinaison des exigences
- 4 Revue de contrat | Commande
- 5 Contrôle
- 6 Qualification du personnel
- 7 Préservation du produit
- 8 Conditionnement, stockage et livraison
- 9 Traçabilité | Archivage
- 10 Gestion des non-conformités interne
- 11 Traitement des non-conformités MG Laurent
- 12 Amélioration continue
- 13 Droits d'accès

**B - EXIGENCES SPECIFIQUES EN 9100 (AERONAUTIQUE | ESPACE | DEFENSE)**

- 14 Sensibilisation du personnel
- 15 Conception, développement et industrialisation (applicable aux fournisseurs concepteurs)
- 16 Evolutions | Modifications | Gestion de la configuration
- 17 Obsolescence
- 18 Premier Article | Dossier Premier Article (DPA) | First Article Inspection Record (FAIR)
- 19 Dossier de fabrication et de contrôle
- 20 Procédés spéciaux
- 21 Réglementation

## 1 Introduction

Cette instruction s'adresse aux fournisseurs de MG LAURENT avec lesquelles nous souhaitons développer un véritable partenariat.

Son but est de définir les exigences à observer pour les produits que vous nous livrez.

Les commandes sont à réaliser à défaut suivant le chapitre A uniquement ; commandes codifiées ISO 9001.

Les commandes codifiées EN9100 sont à réaliser suivant les chapitres A + B.

Une entière adhésion de votre part à cette fiche d'instruction nous permettra, dans un esprit de progrès permanent, de garantir la qualité des produits livrés.

Convaincus que vous saurez répondre favorablement aux exigences de cette instruction, nous vous remercions d'avance pour votre étroite collaboration.

Evolution du document (si possible modification identifiée en bleu)		
Indice	Date	Nature de la modification
A	19/11/2024	Création.

Diffusion : RAQ   RSQ - Fournisseurs (référéncée dans commande d'achat)			
Indice révision :	Date révision :	Rédacteur (Pilote RAQ) :	Approbation (Direction) :
A	19/11/2024	Laurent BENOIT	Emmanuel BROCHAND

# **A - EXIGENCES STANDARDS**

## **2 Système de management de la qualité**

Le fournisseur est tenu d'apporter la preuve de la maîtrise et de l'application d'un Système de Management de la Qualité conforme aux exigences de cette instruction générale.

Pour la sélection de nos fournisseurs nous favorisons les fournisseurs certifiés tierce partie ISO 9001, ISO 14001 ; AS/EN/JISQ 9100 et NADCAP pour les fournisseurs de procédés spéciaux.

Le fournisseur doit fournir la preuve des certifications dûment à jour.

MG LAURENT encourage également ses fournisseurs à engager des démarches de types responsabilité sociétale en faveur de l'environnement, de la sécurité, des parties intéressés pertinentes,...

Le SMQ du fournisseur doit prévenir l'utilisation des pièces contrefaites.

### **2.1 Pièce contrefaite**

Une copie non autorisée, une imitation, une pièce de substitution, ou une pièce modifiée (par exemple, matière, pièce, composant), sciemment présentée comme étant une pièce spécifiée d'origine provenant d'un fabricant concepteur ou autorisé. Exemple non exhaustif de pièce contrefaite : fausse identification de marquage ou d'étiquetage, classe inexacte, faux numéro de série, faux date-code, documentation ou caractéristiques de performance falsifiées.

## **3 Fournisseurs de rang n-1 | Déclinaison des exigences**

Le fournisseur est responsable de ses fournisseurs et sous-traitants et doit appliquer une méthodologie pertinente de gestion de ses achats incluant la sélection et la contractualisation des fournisseurs.

Il respecte le choix des fournisseurs | sous-traitants imposés par MG LAURENT le cas échéant.

Le fournisseur doit suivre régulièrement les performances de ses fournisseurs | sous-traitants en termes de qualité et de logistique et leur définir des objectifs (y compris pour les fournisseurs | sous-traitants imposés). Les dérives de performances doivent faire l'objet de plans de progrès.

Il doit fournir à MG LAURENT la liste des fournisseurs et sous-traitants liés à la commande à partir de la revue de lancement ou contrat.

MG LAURENT a le droit de refuser un fournisseur si les informations fournies ne garantissent pas que le contrat sera exécuté correctement.

Le fournisseur doit tenir à disposition de MG LAURENT les dossiers d'agrément correspondants y compris pour les fournisseurs imposés.

Lorsque le fournisseur est autorisé à s'adresser à ses propres fournisseurs | sous-traitants, il lui appartient de répercuter l'ensemble des clauses de la commande et les règles du présent document et de s'assurer de leur prise en compte effective.

## **4 Revue de contrat | Commande**

Le fournisseur doit livrer une fourniture strictement conforme aux exigences contractuelles de la commande (le délai est une des exigences contractuelles).

Dès réception de la commande, le fournisseur fait l'inventaire des clauses applicables, afin d'assurer qu'il a la capacité à satisfaire toutes les exigences demandées | non formulées par le client mais nécessaires pour l'usage spécifié ou, lorsqu'il est connu, pour l'usage prévu.

Il évalue continuellement les risques associés (ex : process, approvisionnement, moyens, capacités,...) afin de garantir que les risques résiduels sont acceptables pour MG LAURENT jusqu'à l'accomplissement des exigences contractuelles.

Le fournisseur doit s'assurer qu'il possède les dernières versions de tous les documents nécessaires à l'exécution de la commande selon les termes et conditions.

Il lui appartient de demander à MG LAURENT des informations complémentaires si nécessaire.

Tout problème potentiel identifié doit être porté à la connaissance de MG LAURENT dans les plus brefs délais.

Par l'acceptation de la commande, le fournisseur se déclare apte à réaliser le produit dans le respect de la qualité, des délais et du prix.

Le fournisseur s'engage à signaler à MG LAURENT, dans les délais les plus réduits, toutes anomalies survenant en cours de fabrication, de montage ou d'essais, ou décelées postérieurement à la livraison des fournitures.

## **5 Contrôle**

Le fournisseur doit avoir une organisation permettant de s'assurer que les livraisons sont conformes aux commandes et conserver les enregistrements.

Un certificat matière (CCPU) est demandé à chaque livraison. Il devra évidemment mentionner les résultats mais aussi le(s) critère(s) d'acceptation(s) et limites de tolérance.

Ce certificat matière sera de la forme 3.1 conforme à la norme 10.204 de Janvier 2005.

Ce certificat de conformité matière devra mentionner : la norme de référence les résultats de composition chimique de chaque élément et leurs valeurs maxi et mini fixées par la norme, la dureté).

Dans le cas de distributeur de produits, une copie du certificat d'origine est demandée.

Lorsque des rapports d'essais de prestataires externes sont utilisés pour vérifier des produits fournis par ceux-ci, l'organisme doit mettre en place un processus d'évaluation des données contenues dans les rapports d'essais afin de confirmer que le produit satisfait les exigences.

Lorsque MG LAURENT ou le fournisseur a identifié qu'une matière première représente un risque opérationnel significatif (par exemple, éléments critiques), l'organisme doit mettre en place un processus pour valider l'exactitude des rapports d'essais.

Pour des opérations de soustraction en usinage, un certificat de conformité pourra être demandé. Il devra être conforme à la norme NFEN 9163 de Janvier 2023.

## **6 Qualification du personnel**

Le fournisseur doit s'assurer des compétences professionnelles de son personnel et faire exécuter les travaux par des personnes ayant la qualification requise.

Le fournisseur doit tenir à jour une matrice des polyvalences et des compétences ou tout autre moyen adapté.

Pour les Contrôles Non Destructif (ressuage, magnétoscopie, CF, RX, US,...), le personnel doit être qualifié selon les normes en vigueur.

Le personnel concerné devrait être formé à la détection des pièces contrefaites.

## **7 Préservation du produit**

A chaque étape de la fabrication, le produit doit être convenablement manipulé, emballé et protégé contre les dommages et identifié afin de conserver une traçabilité.

Les produits nécessitant des conditions environnementales (température de stockage, humidité,...) doivent être entreposés et transportés conformément aux règlements applicables.

## **8 Conditionnement, stockage et livraison**

Sauf indications particulières sur la commande, le fournisseur est responsable de sa fourniture jusqu'à la livraison à quai.

Il doit ainsi veiller au choix de son transporteur pour garantir la qualité et le délai des livraisons.

A l'exception du cas où le transport est commandité par MG LAURENT, les délais sont accusés à date de réception en nos murs.

Le fournisseur est tenu de respecter les conditions d'emballage spécifié sur tout document contractuel (plans, commande,...).

Tout emballage doit être rempli à 100% afin de conserver sa géométrie et garantir son intégrité.

Les produits sont acheminés sous la seule responsabilité du fournisseur.

A ce titre, il doit tout mettre en œuvre pour garantir la préservation du produit pendant le transport (ex : aucune dégradation, pas de détérioration des performances du produit).

Tout contenant doit être identifié afin que notre service réception puisse identifier la livraison et la distribuer sans connaissance technique particulière. Nous vous demandons au minimum : Nom de votre société, Référence produit MG LAURENT et indice de révision, quantité, N°O.F | lot.

Toute charge palettisée doit rester en position sur la palette et garder sa géométrie jusqu'à la livraison chez MG LAURENT.

Chaque livraison doit être accompagnée d'un BL apposé sur le colis contenant : raison sociale du fournisseur, désignation produit, référence produit et son indice de révision, N° de série | lot, N° commande, quantité livrée, date d'expédition et dérogation éventuelle.

Le fournisseur doit respecter les directives européennes en matière d'emballage et d'étiquetage.

## **9 Traçabilité | Archivage**

Le fournisseur assure le repérage et l'enregistrement dans ses documents commerciaux (offres approuvées, contrat | avenant, bon de commande), de fabrication et de contrôle (Lot matière, lot de fabrication, gammes d'opérations, fiches suiveuses, rapports de contrôle, procès-verbaux d'essais, DPA, contrôles émarginés par les intervenants...) de toutes les opérations effectuées pour la réalisation de la commande.

La correspondance doit être assurée entre les références et/ou numéros d'enregistrement du fournisseur et ceux de MG LAURENT.

Sauf exigences spécifiques, le fournisseur conserve en archive l'ensemble des documents liés à l'exécution de la commande pendant une durée minimum de 30 ans ou les fournis à MG LAURENT en cas de cessation d'activité.

Au terme de la durée d'archivage le fournisseur transmet à MG LAURENT la liste des enregistrements | preuves conservés pour décision de destruction ou non.

Ces documents seront consultables sur demande.

## **10 Gestion des non-conformités internes**

Le fournisseur doit disposer d'un système de gestion interne des anomalies et non conformités y compris vis à vis de ses propres fournisseurs.

Les fournitures non-conformes seront séparées et isolées chez le fournisseur afin d'éviter leur mélange avec les fournitures conformes.

Le fournisseur est tenu de signaler par écrit à MG LAURENT toute anomalie ou non-conformité susceptible d'affecter la qualité des fournitures livrées ou en cours de réalisation pour décision de MG LAURENT.

La décision sur l'acceptation ou le refus de la demande sera communiquée au fournisseur par MG LAURENT.

## **11 Traitement des non-conformités MG Laurent**

A réception d'une non-conformité émise par MG LAURENT, le fournisseur doit :

- Déclencher la mise en place d'actions immédiates afin d'isoler les fournitures non-conformes et prendre les décisions relatives aux produits déjà livrés et informer MG LAURENT.
- Analyser les causes à l'origine de cette non-conformité.
- Planifier et mettre en place les actions correctives adaptées et efficaces et communiquer le plan d'action à MG LAURENT.
- Déployer préventivement (transversaliser) ces mêmes actions aux fournitures et / ou procédés similaires.

MG LAURENT préconise l'utilisation du format 8D pour les réponses aux non-conformités.

Nota : Les produits déclarés à rebuter doivent porter une marque rouge visible et permanente ou être isolés en lieu sûr jusqu'à ce qu'ils soient rendus inutilisables physiquement.

## **12 Amélioration continue**

Le fournisseur se doit de mettre en œuvre une démarche d'amélioration continue.

Le fournisseur doit notamment évaluer lui-même ses performances qualité et logistique pour MG LAURENT (en particulier, taux de non-conformité qualité, ppm retour, respect des délais), identifier les causes récurrentes de non performance et établir les actions appropriées.

### **13 Droits d'accès**

Le fournisseur s'engage à donner :

- Les droits d'accès à MG LAURENT, ses clients et les autorités réglementaires aux locaux opportuns de tous ses sites, à tout niveau de la chaîne d'approvisionnement (y compris chez ses fournisseurs et / ou sous-traitants), (y compris à sa base de données IAQG-OASIS (si certifié aéronautique), concernés par la commande et à tous les enregistrements applicables.
- Toute facilité et transparence pour leur permettre de remplir leur mission.

## **B - EXIGENCES SPECIFIQUES EN 9100 (AERONAUTIQUE | ESPACE | DEFENSE)**

Les exigences relatives à cette norme sont identifiées sur l'ordre (offre, commande).

### **14 Sensibilisation du personnel**

Les personnels du fournisseur doivent être sensibilisé à :

- Leur contribution de la conformité du produit et du service.
- Leur contribution à la sécurité du produit.
- L'importance d'un comportement éthique.

### **15 Conception, développement et industrialisation (applicable aux fournisseurs concepteurs)**

Le fournisseur doit mettre en œuvre les principes de conception de la norme AS/EN/JISQ 9100 (+ les principes de gestion de projet, de Gestion des risques, les exigences spéciales, les caractéristiques clés,...).

### **16 Evolutions | Modifications | Gestion de la configuration**

Aucune modification de la définition des caractéristiques physiques ou fonctionnelles, en particulier changement de composant, de matière, de procédés de fabrication, significatif de machine, de fournisseur | sous-traitant, de site de production, ne peut être introduite par le fournisseur sur les produits sans l'accord écrit de MG LAURENT.

Toute demande de modification doit être formalisée au moyen du Dossier Premier Article (voir § 18 Premier Article | Dossier Premier Article (DPA) | First Article Inspection Record (FAIR)) par le fournisseur et présentée à MG LAURENT pour évaluation et décision.

La définition des produits et les évolutions qui y sont apportées doivent pouvoir être connues à tout moment du cycle de vie du produit chez le fournisseur et chez ses sous-traitants (= gestion de la configuration).

### **17 Obsolescence**

Le fournisseur doit alerter MG LAURENT, 12 mois minimum avant toute cessation d'activité ou d'arrêt de fabrication d'un composant, fourniture, matière ou d'une prestation entrant dans la composition des produits fournis.

Ce devoir d'alerte concerne également les propres sources d'approvisionnement du fournisseur.

Le délai de prévenance doit couvrir les étapes de requalifications (autre fournisseur, autre produit, ou autre procédé...) par MG LAURENT et ses clients.

MG LAURENT répercutera, le cas échéant, les coûts de ses clients liés à la gestion de l'obsolescence de ses fournisseurs.

## 18 Premier Article | Dossier Premier Article (DPA) | First Article Inspection Record (FAIR)

Le processus de contrôle "1<sup>er</sup> article" s'applique aux premières pièces produites dans des conditions de fabrication série.

Il sera effectué pour les produits nouveaux ou modifiés (matière, dimensionnel, définition,...), les interruptions de fabrication > 24 mois et dans les cas identifiés au § 16 Evolutions | Modifications | Gestion de la configuration.

Présentation du 1<sup>er</sup> article par le fournisseur

La présentation des produits nouveaux par le fournisseur est réalisée de la manière suivante :

- Envoi par MG LAURENT des produits et documents nécessaires pour la présentation :
  - Plan, spécifications,
  - Exigences du Dossier Premier Article = IMP0103 ( Rapport de contrôle+ plan de bullage).
- Réalisation des échantillons | 1<sup>ers</sup> articles par le fournisseur.
- Présentation des échantillons avec le Dossier Premier Article.
- Décision du service qualité MG LAURENT :
  - **Echantillons acceptés** : Le fournisseur est informé de l'acceptation des échantillons | 1<sup>ers</sup> articles et de la mise en fabrication possible.
  - **Echantillons refusés** : Une nouvelle présentation est demandée au fournisseur.
  - **Echantillons dérogés** : Le fournisseur est autorisé à produire temporairement. Un plan d'action est alors demandé pour résoudre les écarts constatés.

## 19 Dossier de fabrication et de contrôle

Le fournisseur doit décrire son processus de fabrication et de contrôle du produit (gamme, instructions, modes opératoires, critères d'acceptation | refus, moyens de contrôle, enregistrements,...) afin de s'assurer que chaque opération a bien été réalisée comme prévue.

Le fournisseur doit mettre en place une organisation qui permet de valider chaque nouvel ordre de fabrication, la conformité du produit par rapport aux exigences spécifiées et d'autoriser le démarrage en production.

Toute modification du processus de fabrication et de contrôle doit être retranscrite dans le dossier de fabrication et de contrôle et doit être notifiée à MG LAURENT (§ 15 Evolutions | Modifications | Gestion de la configuration).

Le fournisseur est responsable de l'identification des paramètres critiques | **Exigences Spéciales** des procédés mis en œuvre et de leur contrôle.

Il est également responsable de la mise en place et du suivi du contrôle des **Caractéristiques Clés** du produit identifiées dans le dossier de définition (plan, spécifications...).

Ces **Caractéristiques Clés** doivent être transcrites (identifiées) sur tous vos documents afférents au produit (ex : Plan De Surveillance | Contrôle, instructions,...).

## 20 Procédés spéciaux

Est appelé procédé spécial tout procédé de fabrication dont les résultats ne peuvent être entièrement vérifiés a posteriori par un contrôle ou un essai du produit, et dont la conséquence de déficiences dans la mise en œuvre, ne peuvent apparaître qu'à l'utilisation de ce produit (ex : traitement de surface, traitement thermique, soudage, contrôle non destructif,...).

Tout procédé dit spécial doit être clairement identifié et qualifié périodiquement selon une procédure fournisseur ou un agrément NADCAP. Il ne peut y avoir aucune dérogation à ce processus sans accord écrit préalable.

Si le fournisseur doit utiliser et/ou sous-traiter des procédés spéciaux pour la réalisation de la commande, il tiendra à disposition de MG Laurent les preuves de leur qualification ainsi que celles de la qualification du personnel mettant en œuvre ces procédés.

## **21 Réglementation**

Le fournisseur doit fournir la preuve de conformité avec les réglementations pour toutes les pièces achetées par MG Laurent :

- Règlement REACH (CE) N°1907/2006 et à ses modifications.
- Directive européenne RoHS 2002/95/CE et ses modifications.
- Mineral Conflict section 1502 du «Dodd-Frank Wall Street Reform et Consumer Protection Act».